

De Ø1 mm
à Ø10 mm
de stock
Angle de pointe
90° et 145°

FORET À POINTER HAUTE PERFORMANCE

POUR LES ACIERS INOXYDABLES
ET FORTEMENT ALLIÉS



AVANTAGES TECHNIQUES



Affûtage nouvelle génération

- Pointe renforcée pour éviter l'ébrèchement.
- Permet de très grandes avances.
- Disponible avec pointe 90° ou 145°.

DIXI 1105



Conventionnel



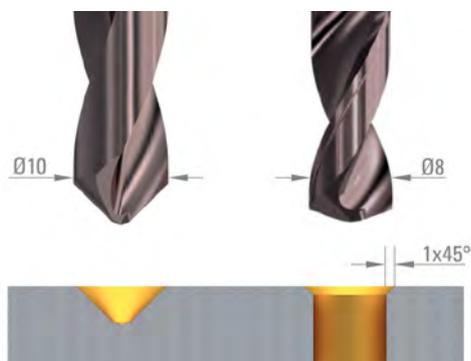
Revêtement C-TOP

- Revêtement ultra lisse (dropless).
- Remarquable résistance à l'usure, à l'oxydation même à très haute température.

Carbure

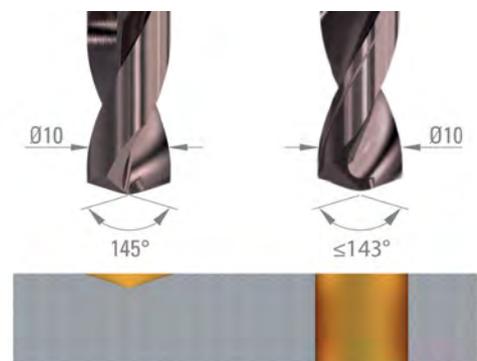
- Nuance présentant une polyvalence exceptionnelle grâce à une ténacité élevée, une résistance à la flexion optimale et une résistance remarquable à l'usure.

L'utilisation d'un foret à pointer 90° permet de réaliser un anglage avant perçage. Le point de contact entre le foret et le pointage se situe sur les becs de l'outil ce qui peut engendrer une concentration de contraintes dans les matériaux les plus tenaces.



Centrage par les becs

L'utilisation d'un foret à pointer 145° améliore la précision de localisation en assurant un centrage du foret par la pointe. L'angle de pointe du foret doit être inférieur à 143° pour éviter l'attaque par les becs.



Centrage par la pointe

FORET À POINTER



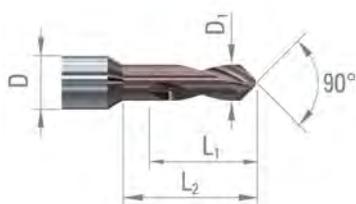
- Forets à pointer 90° et 145° développés pour l'usinage des aciers inoxydables et fortement alliés.
- Le revêtement C-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils	Acier inox. fer. marten.			Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations													⊙	⊙	⊙	○	○					

DIXI 1105 - 90°



D _{1h5}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	C-TOP
1.0	3	4.0	3	38	440055
1.5	3	4.5	3	38	440056
2.0	5	7.0	3	38	440057



D _{h5}	L ₁	L	C-TOP
3.0	9	38	440058
4.0	10	50	440059
5.0	13	50	440060
6.0	13	57	440061
8.0	27	63	440062
10.0	30	72	440063

DIXI 1105 - 145°



D _{1h5}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	C-TOP
1.0	3	4.0	3	38	440064
1.5	3	4.5	3	38	440065
2.0	5	7.0	3	38	440066



D _{h5}	L ₁	L	C-TOP
3.0	9	38	440067
4.0	10	50	440068
5.0	13	50	440069
6.0	13	57	440070
8.0	27	63	440071
10.0	30	72	440072

EXEMPLE D'APPLICATION

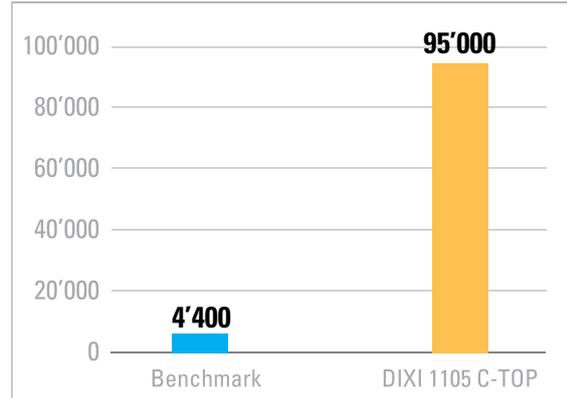
Outil : DIXI 1105-90° Ø1mm
 Matière : Acier inoxydable 1.4435
 Opération : Pointage Ø0.8mm (ap=0.4mm)
 Lubrification : Huile entière
 Machine : Willemin Macodel 301 S2
 n = 15'916tr/min (Vc = 40m/min)
 Vf = 206.9mm/min (fz = 0.013mm/tr)

Le pointeur conventionnel commence à s'ébrécher après 4'000 opérations. Le nouveau DIXI 1105 a effectué plus de 90'000 pointages avant de montrer des signes d'usure significative.

Conclusion :

Excellente résistance à l'usure, durée de vie multipliée par 20.

Nombre de pointages



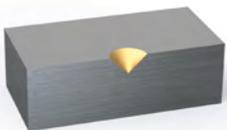
CONDITIONS DE COUPE

		VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	30 - 85
	Acier faiblement allié < 800 N/mm ²	6 - 9	20 - 70
	Acier fortement allié > 800 N/mm ² , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	15 - 70
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm ²	14.1 - 14.2	25 - 40
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3 - 14.4	20 - 35
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	30 - 85
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	10 - 60
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	40 - 70
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40 - 70

Avance par tour f [mm]

| Ø D ₁ |
|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| 1.00 - 1.50 | 1.50 - 2.00 | 2.00 - 3.00 | 3.00 - 5.00 | 5.00 - 7.00 | 7.00 - 10.00 |
| 0.010 - 0.030 | 0.020 - 0.050 | 0.040 - 0.080 | 0.060 - 0.090 | 0.070 - 0.100 | 0.080 - 0.110 |
| 0.010 - 0.030 | 0.020 - 0.050 | 0.040 - 0.080 | 0.060 - 0.090 | 0.070 - 0.100 | 0.080 - 0.110 |
| 0.010 - 0.030 | 0.020 - 0.050 | 0.040 - 0.070 | 0.060 - 0.080 | 0.060 - 0.080 | 0.060 - 0.090 |
| 0.005 - 0.015 | 0.015 - 0.050 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.080 | 0.040 - 0.080 |
| 0.005 - 0.015 | 0.015 - 0.050 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.080 | 0.040 - 0.080 |
| 0.010 - 0.030 | 0.020 - 0.050 | 0.040 - 0.080 | 0.060 - 0.090 | 0.070 - 0.100 | 0.080 - 0.110 |
| 0.010 - 0.030 | 0.020 - 0.050 | 0.040 - 0.080 | 0.060 - 0.090 | 0.070 - 0.100 | 0.080 - 0.110 |
| 0.005 - 0.015 | 0.015 - 0.050 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.080 | 0.050 - 0.090 |
| 0.005 - 0.015 | 0.015 - 0.050 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.060 | 0.040 - 0.080 | 0.050 - 0.090 |

UN OUTIL POUR UNE MULTITUDE D'OPÉRATIONS!



POINTAGE



CHANFREINAGE



RAINURAGE



ANGLAGE



DIXI POLYTOOL S.A.
 Av. du Technicum 37
 CH - 2400 Le Locle
 T. +41 (0)32 933 54 44
 dixipoly@dixi.ch
 www.dixipolytool.com